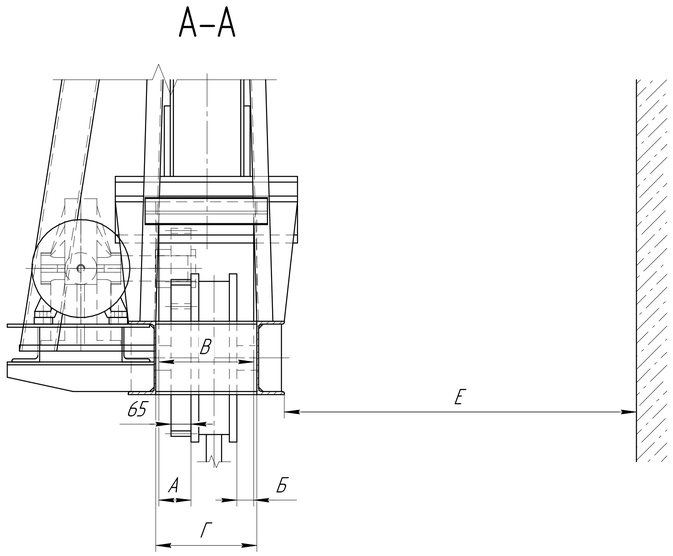
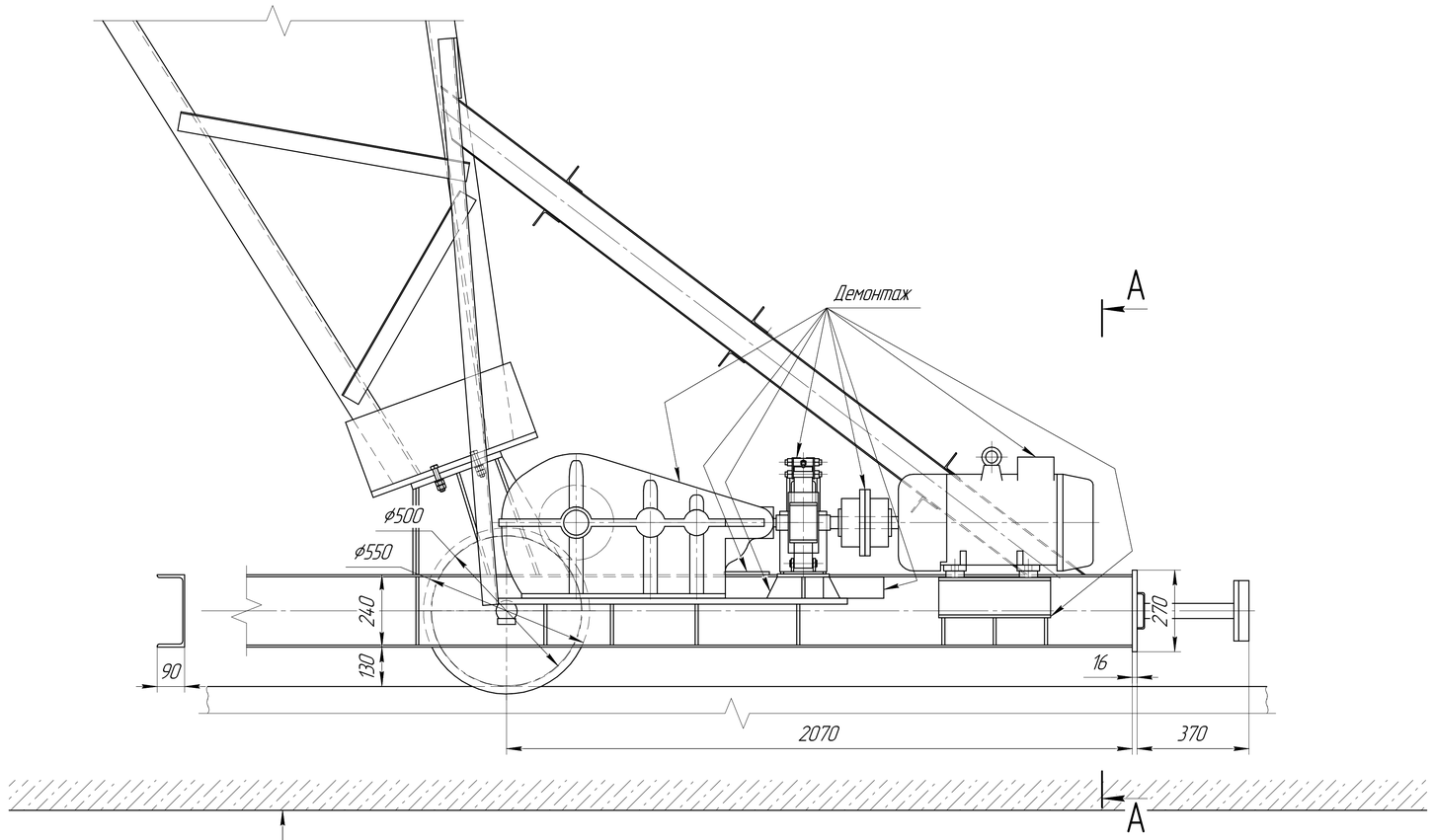
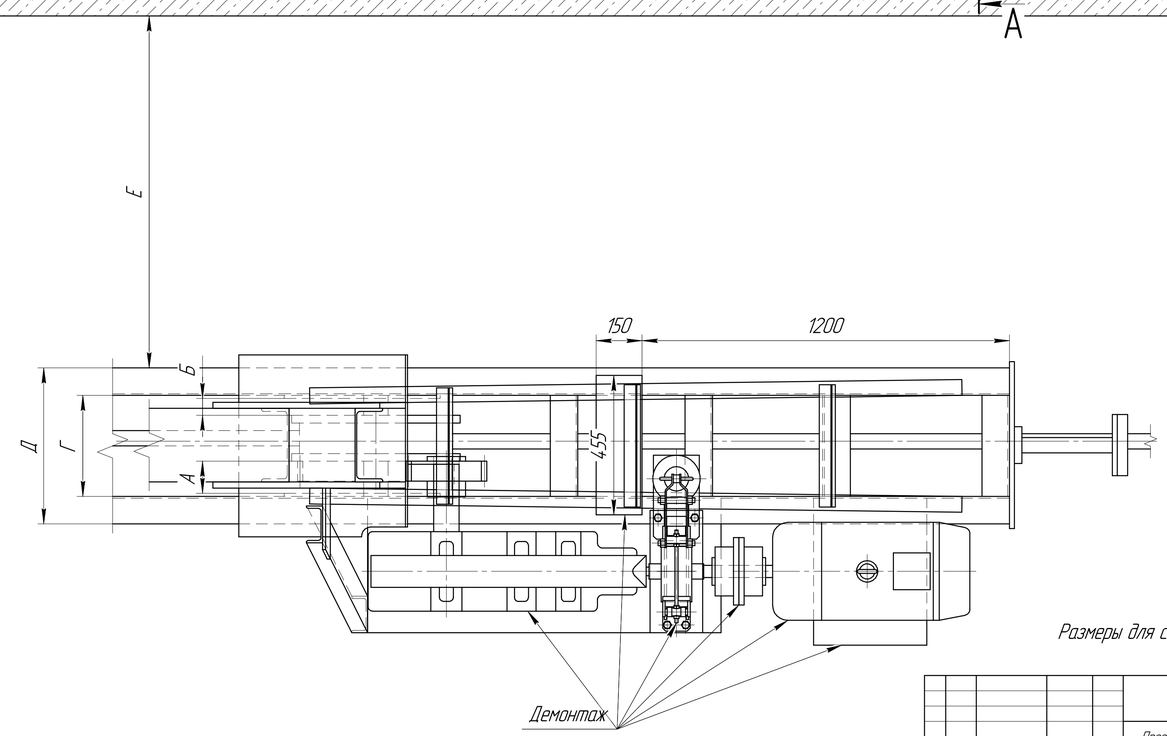
НРБУ.481242.001 МЧ

Было







Обозначение	Размеры, мм						Примечание
	А	Б	В	Г	Д	Е	
НРБУ.481242.001	105	55	310	330	510	1150	Правое ведущее колесо
НРБУ.481242.001-01	85	80	315	335	515	220	Левое ведущее колесо

Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	НРБУ.481242.001 МЧ			
Разраб.		Дуда			Проект модернизации механизма передвижения козлового крана рег. №193.11/П, инв. №5000661 ООО "РПР3" Монтажный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Козин					–	1:10
Т.контр.		Тарарин				Лист 1	Листов 3	
Н.контр.		Бондаренко			ООО ИКЦ "Мысль" НГТУ г. Новочеркасск			
Утв.		Притчин						

Перв. примен. НРБУ.481242.001

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

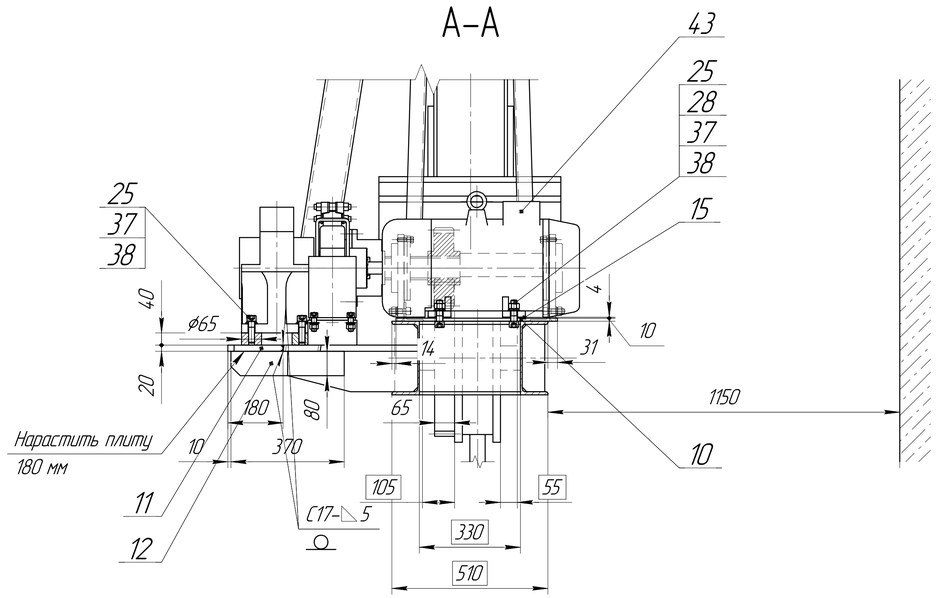
Инв. № подл.

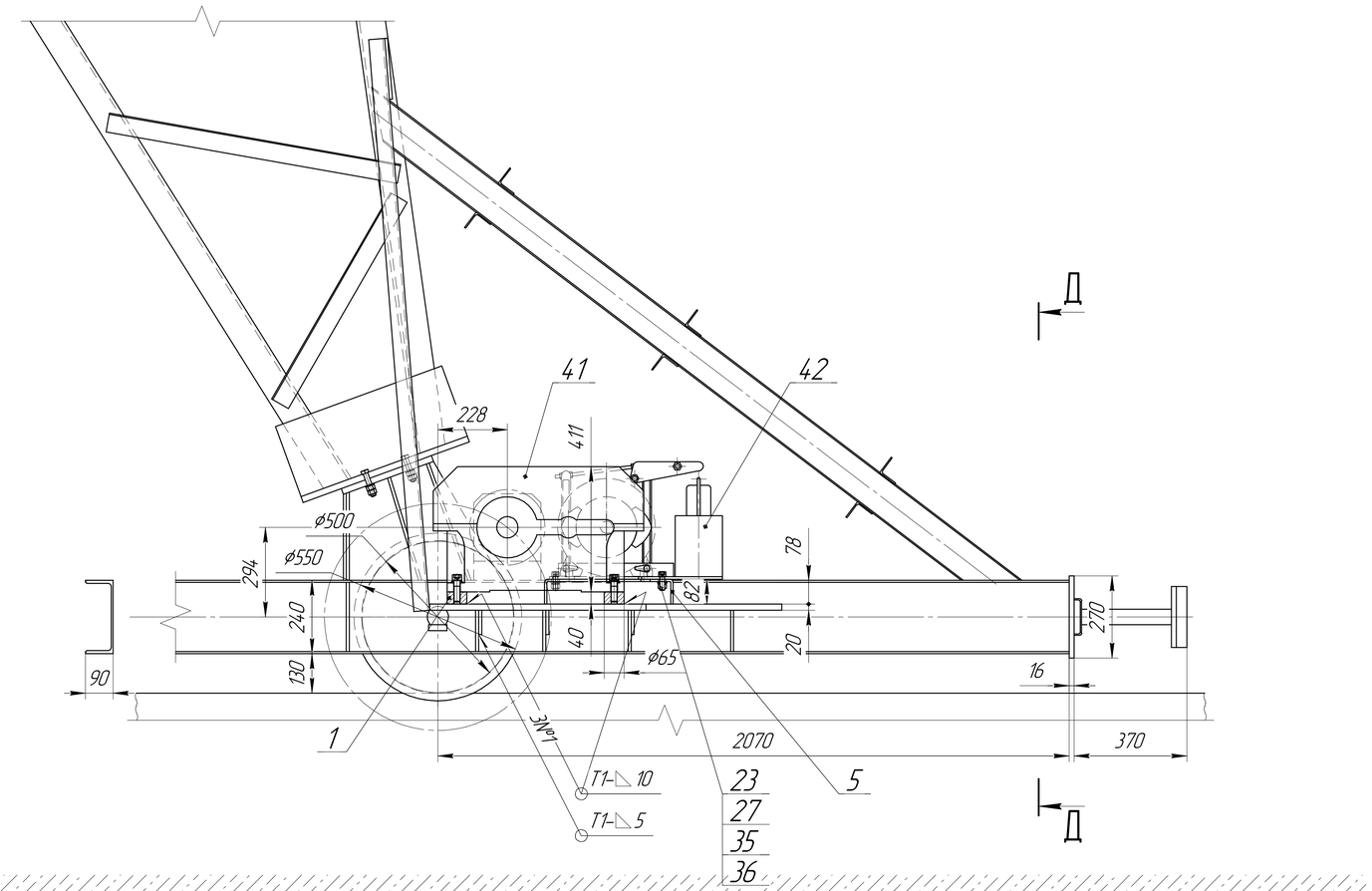
Копировал

Формат А1

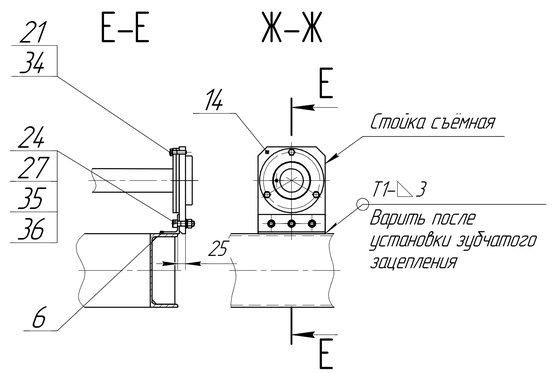
НРБУ.481242.001 МЧ

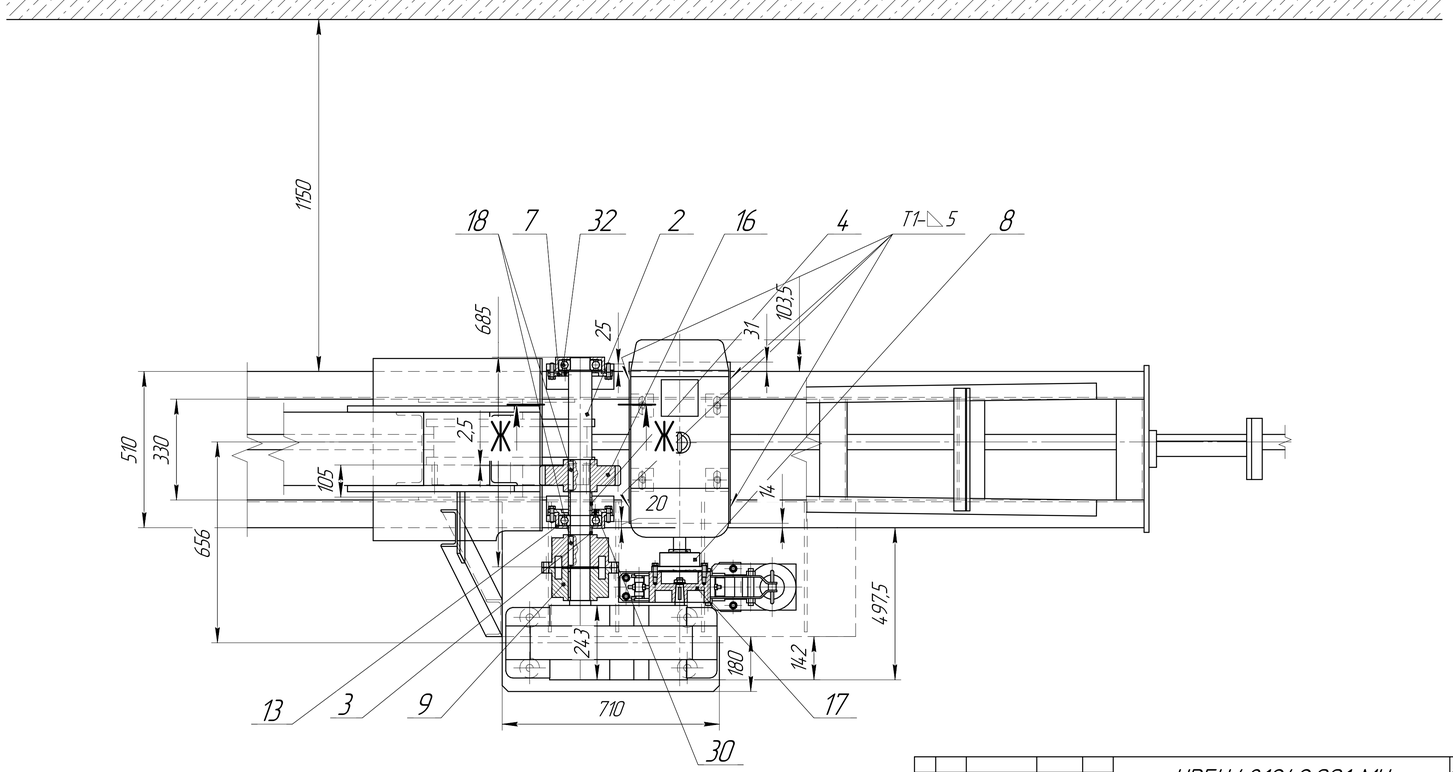
Стало
(правое ведущее колесо)





1. Размеры для справок;
2. Для обеспечения надёжного зацепления приводных зубчатых шестерней с зубчатыми венцами приводных ходовых колёс механизма передвижения крана, в ходе выполнения работ по модернизации механизма передвижения крана требуется заменить изношенные зубчатые венцы приводных ходовых колес;
3. Дуговая сварка в среде защитных газов по ГОСТ 14771-76. Сварочная проволока СВ08Г2 ГОСТ 2246-70;
4. К производству сварочных работ допускаются сварщики, аттестованные в соответствии с Правилами аттестации сварщиков Госгортехнадзора России;
5. Сварные швы зачистить до Rz80;
6. Контроль сварных соединений производить по РД-03-606-03 в объеме 100%;
7. Острые кромки притупить;
8. Нерабочие поверхности грунтовать и красить в два слоя.





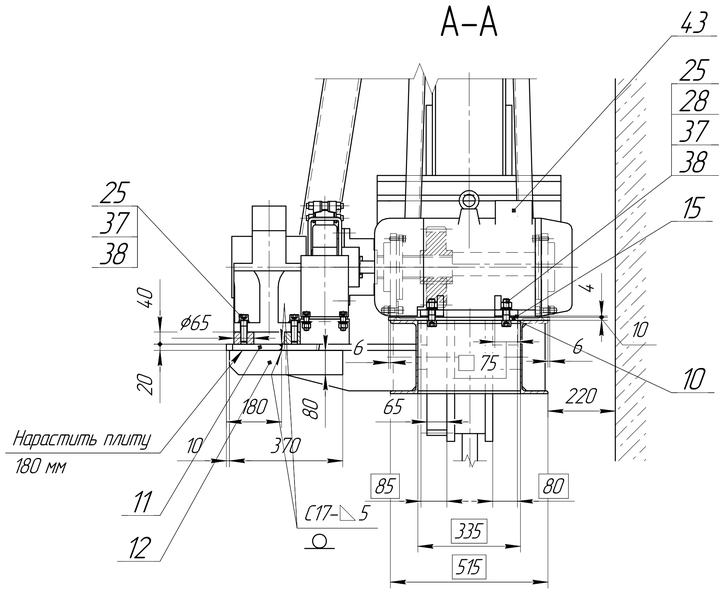
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	НРБУ.481242.001 МЧ	Лист 2

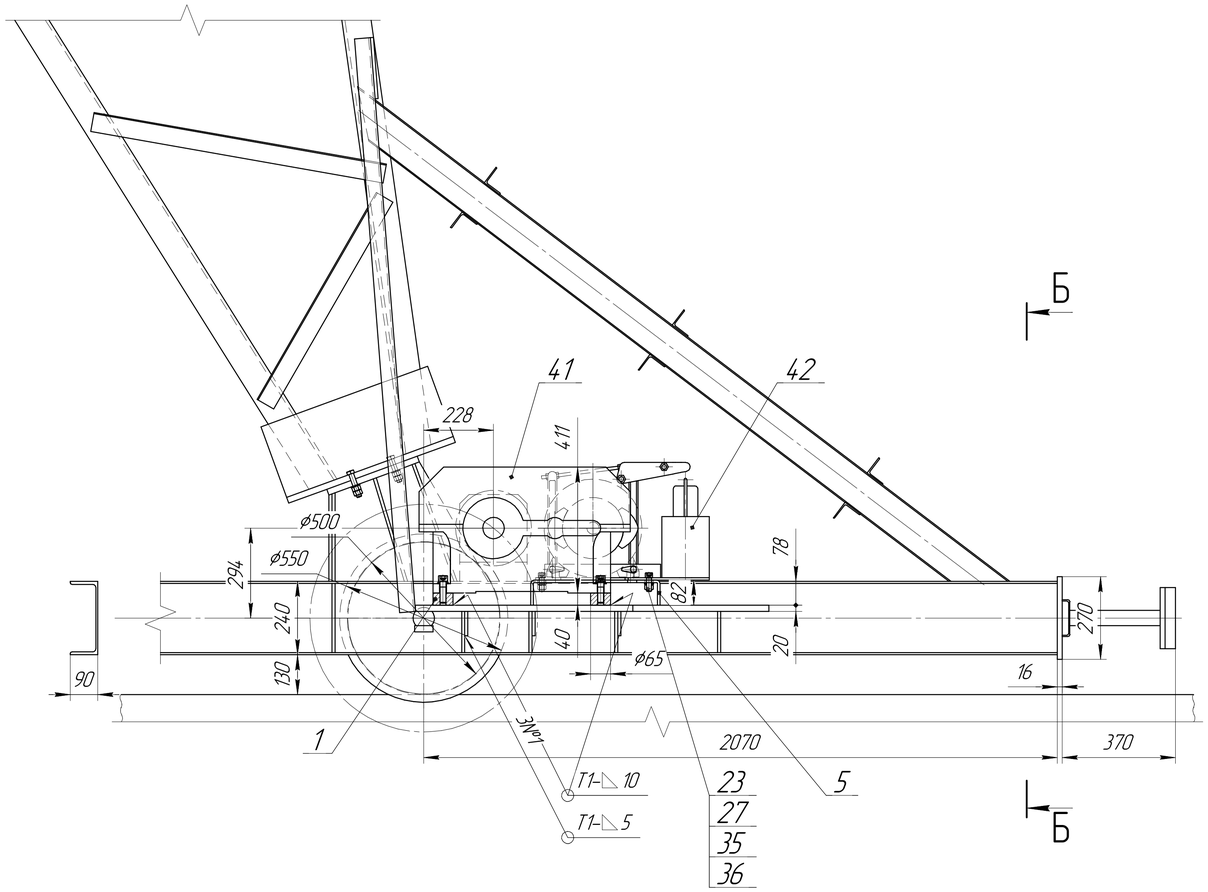
Копировал Формат А1

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

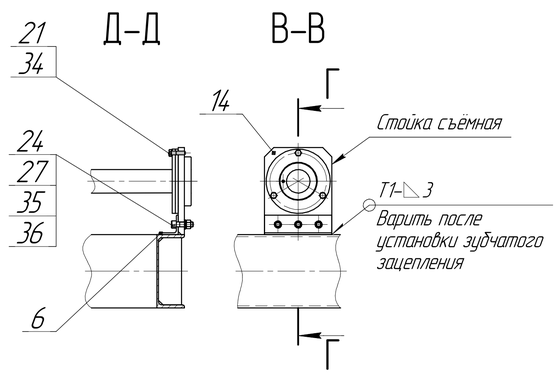
НРБУ.48124.2.001 МЧ

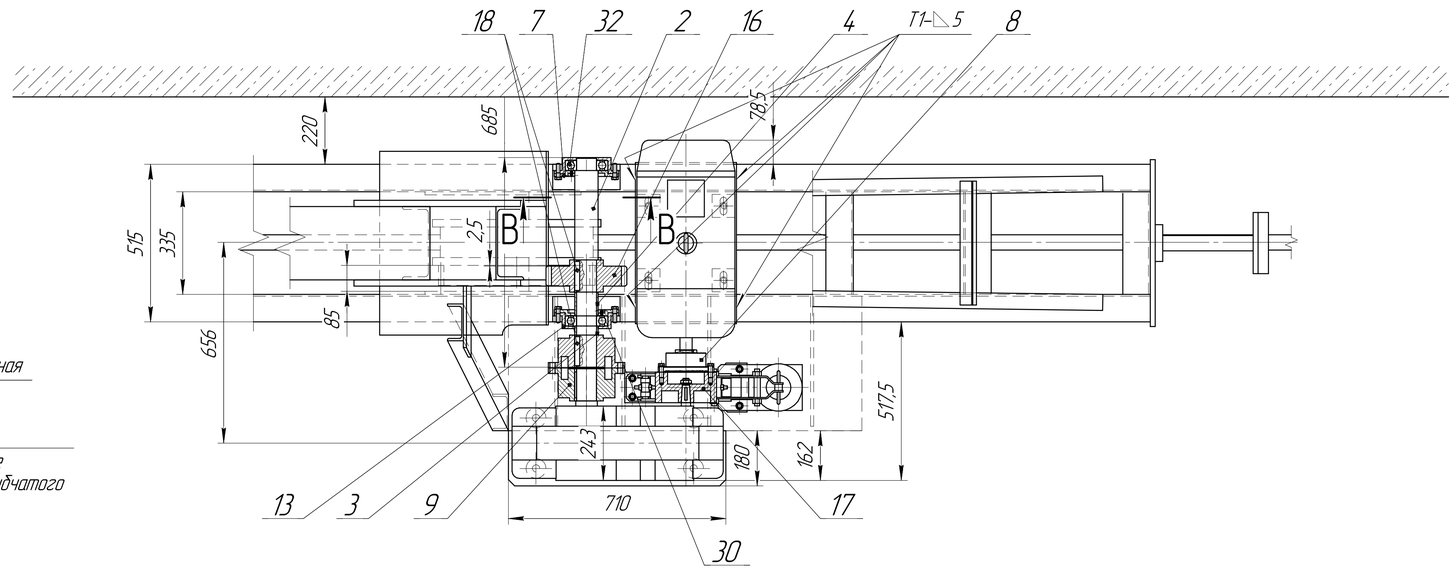
Стало
(левое ведущее колесо)





1. Размеры для справок;
2. Для обеспечения надёжного зацепления приводных зубчатых шестерней с зубчатыми венцами приводных ходовых колёс механизма передвижения крана, в ходе выполнения работ по модернизации механизма передвижения крана требуется заменить изношенные зубчатые венцы приводных ходовых колес;
3. Дуговая сварка в среде защитных газов по ГОСТ 14771-76. Сварочная проволока СВ08Г2 ГОСТ 2246-70;
4. К производству сварочных работ допускаются сварщики, аттестованные в соответствии с Правилами аттестации сварщиков Госгортехнадзора России;
5. Сварные швы зачистить до Rz80;
6. Контроль сварных соединений производить по РД-03-606-03 в объеме 100%;
7. Острые кромки притупить;
8. Нерабочие поверхности грунтовать и красить в два слоя.





Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	НРБУ.48124.2.001 МЧ	Лист 3

Копировал Формат А1

Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Инв. № подл.